Zn、Al、Mg 3元素系合金めっき補修塗料

MAZAX®

マザックス

01 | 亜鉛-アルミニウム-マグネシウムめっき 合金めっき(JIS G 3323,JIS H 8643)の補修に対応

02 | 乾燥塗膜中に亜鉛80%、アルミニウム6%、マグネシウム3%含有

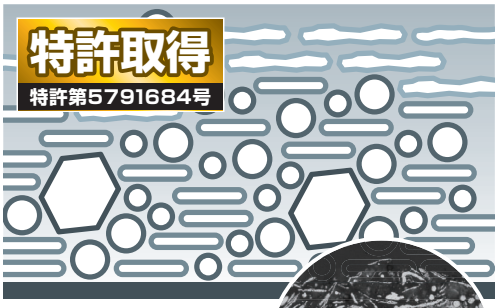
03 | 亜鉛めっき以上の耐食性をもつAZ合金めっきの補修剤としてよりハイグレードな耐食性を発揮するエポキシ系塗料

04 | 改正RoHS(RoHS2)指令[6物質から10物質へ]対応

塗膜断面図

業界初!!

アルマグ※と亜鉛粉末、亜鉛フレーク粉末を併用することで、より密度の高い緻密な塗膜を形成します。腐食の進行を抑え、長期間の優れた防錆力を発揮します。



…… アルマグ※
…… 亜鉛
…… 亜鉛フレーク
…… アルミペースト

※アルマグはアルミニウムとマグネシウムの合金粉末です。

20Kg
[塗り面積]
63.1㎡/缶

300㎖
[塗り面積]
0.6㎡/本

5Kg
[塗り面積]
15.8㎡/缶

1Kg
[塗り面積]
3.15㎡/缶

0.1Kg
[塗り面積]
0.32㎡/缶

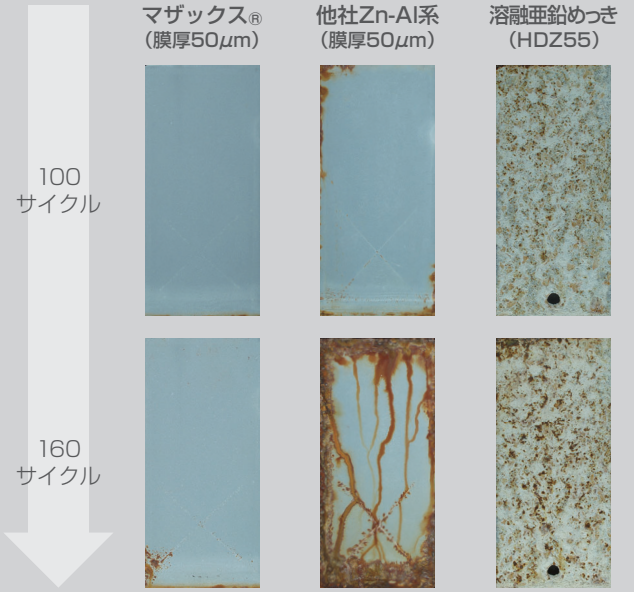
※塗り面積はDry50μm時の理論値です。

国土交通省新技術情報提供システム
NETIS登録製品
KT-170072-A

従来、鉄鋼材及び亜鉛めっき鋼材の補修には亜鉛アルミ系亜鉛末塗料で対応していました。本技術(亜鉛アルミ系亜鉛末塗料にマグネシウムを追加)により高耐食めっきと同配合となり、耐食性の向上・薄膜での施工可能に伴う施工性の向上が新規性として認められました。

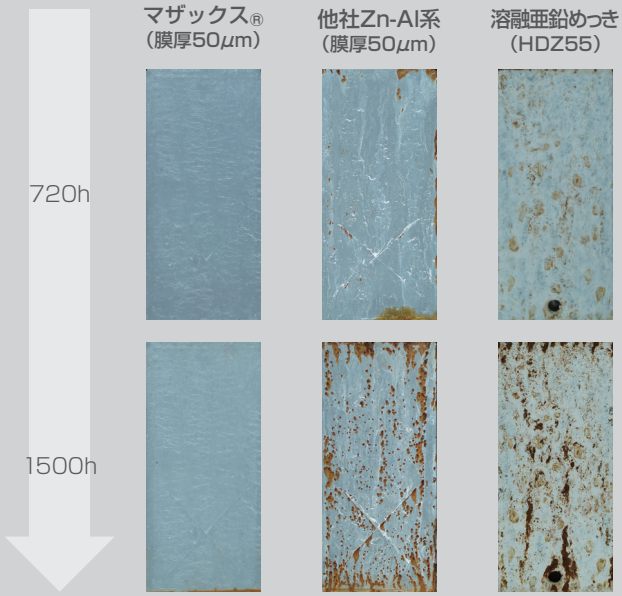
複合サイクル試験(CCT)　1サイクル合計8時間

塩水噴霧1時間(30℃) → 湿潤2時間(30℃95°RH) → 熱風乾燥2.5時間(50℃) → 湿風乾燥2.5時間(30℃) → 塩水噴霧1時間(30℃)



塩水噴霧試験(SST)

他社亜鉛アルミ系亜鉛末塗料や溶融亜鉛めっき(HDZ55)に比べて優れた耐食性を有しています。



塗料性状

	エアゾールスプレー	塗料缶
塗料種類	1液形エポキシ系有機ジンクリッチペイント(高耐食めっき対応亜鉛末塗料)	
色相	シルバー(光沢なし)	
塗料密度(23℃)	1.52±0.1(g/ml)	1.56±0.1(g/ml)
加熱残分	56.5±3.0(%)	58.0±3.0(%)

塗装基準

下地処理	鉄面 ISO Sa 2 1/2以上 溶融亜鉛めっき面 被塗面に付着している油脂類及び阻害物を除去
塗装方法	エアゾールスプレー、刷毛塗り、ローラー、エアレス、ディッピング
塗装環境条件	温度 5℃～40℃　　温度 85%以下
標準膜厚	Dry 50μm(2回塗り以上推奨)
専用シンナー	スーパージンクうすめ液1L、3L、16L ※通常は希釈不要。粘度調整用として使用

消防法…… 第4類第2石油類　　有機溶剤中毒予防規則(有規則)…第2種有機溶剤　　特定化学物質障害予防規則(特化則)… 該当(エチルベンゼン)

PRTR法… 第1種指定化学物質　　鉛筆引っかき硬度……HB

もう一つの補修剤 高濃度亜鉛末補修剤(亜鉛96%含有)

ZINC Z96

ジンクZ96

乾燥塗膜中に亜鉛を96%含有しており、優れた防錆力を発揮。経時にて色調が暗くなった合金めっきの補修に。

※塗り面積はDry80μm時の理論値です。

販売元

溶融亜鉛 - アルミニウム - マグネシウム合金めっき「ＡＺ」についてのお問い合わせは

横浜ガルバー株式会社

担当　髙口　謙一・下村　康敏

【連絡先】携帯 090-3230-5076

〔本社工場〕横浜市鶴見区上末吉 2-16-5

TEL 045-575-2881　FAX 045-572-4599

製造元

日新インダストリー株式会社

お客様相談窓口　受付時間〈平日〉9:00～17:00

0120-971-834

本社　東京都新宿区西早稲田2-15-11 イーストンビル西早稲田2F

※印刷物ですので実際の色と若干異なる場合があります。※製品の仕様や外観は、改善のため予告なく変更する場合があります。